MANUAL DE USUARIO
EMPACADORA AL ALTO VACIO
DZ-500/2D

CONTENIDO:

INTRODUCCIÓN
PRECAUCIONES DE SEGURIDAD
ASPECTOS IMPORTANTES DE FUNCIONAMIENTO
PROGRAMACION
FALLAS COMUNES Y SOLUCIONES

I. INTRODUCCIÓN

Felicidades usted ha adquirido una empacadora al alto vacío marca la cual esta fabricada con materiales de la mas alta calidad con lo que aseguramos el correcto funcionamiento y durabilidad.

Antes de comenzar a usar su empacadora al alto vacío DZ-500/2d es necesario que lea cuidadosamente este manual

II. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

- Antes de operar la empacadora al alto vacío verifique que el suministro de energía este de acuerdo con los requisitos indicados en la placa de datos técnicos.

- No utilice extensiones para el suministro eléctrico, de lo contrario, pueden producirse fallos y riesgos graves o incendio.

- Es responsabilidad del usuario que un técnico especializado conecte la empacadora al alto vacío a tierra de acuerdo con la legislación local.

- Nunca conecte la empacadora al alto vacío junto con otro aparato en el mismo contacto.

- No toque el interruptor ni el tomacorriente con las manos mojadas.

- No intente reparar la empacadora al alto vacío, si lo hace de manera incorrecta, puede provocar descarga eléctrica y otros problemas como: muerte, lesiones graves, etc.

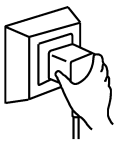
- Conecte el cable de alimentación de manera firme y correcta, para evitar que se produzca descarga eléctrica o incendio a causa de un contacto insuficiente.

- No tire del enchufe para apagar el aparato durante su funcionamiento. puede producirse un incendio provocado por chispas.

- No retuerza, aplaste ni tire del cable de alimentación, pues podría romperse. las descargas eléctricas o incendios suelen estar causados por cables de alimentación rotos.

- Para un buen funcionamiento y rendimiento es necesario suministrar aceite a la bomba de vacío mínimo 1 vez cada 6 meses. (dependiendo del uso que se le de a la empacadora al alto vacío)

- Nunca deje que personas no capacitadas ó menores de edad operen el aparato.



- “Si el cordón de alimentación es dañado, este debe ser remplazado por el fabricante o su centro de servicio, o por personal calificado para evitar riesgos.”

- Antes de realizar limpieza en este equipo asegúrese de que este desconectado del suministro eléctrico.

- Lavar solo con un paño húmedo. no utilice chorro de agua.

III. ASPECTOS IMPORTANTES DE FUNCIONAMIENTO

1. ENCENDIDO.

Antes de encender su empacadora al alto vacío (DZ-500), asegúrese de que la pastilla localizada en un costado del equipo este en la posición correcta. Además podrá observar en la parte superior de la pastilla un de paro de emergencia (color rojo), la función de este botón es la de suspender la corriente eléctrica a la maquina de manera instantánea. (Figura 1)

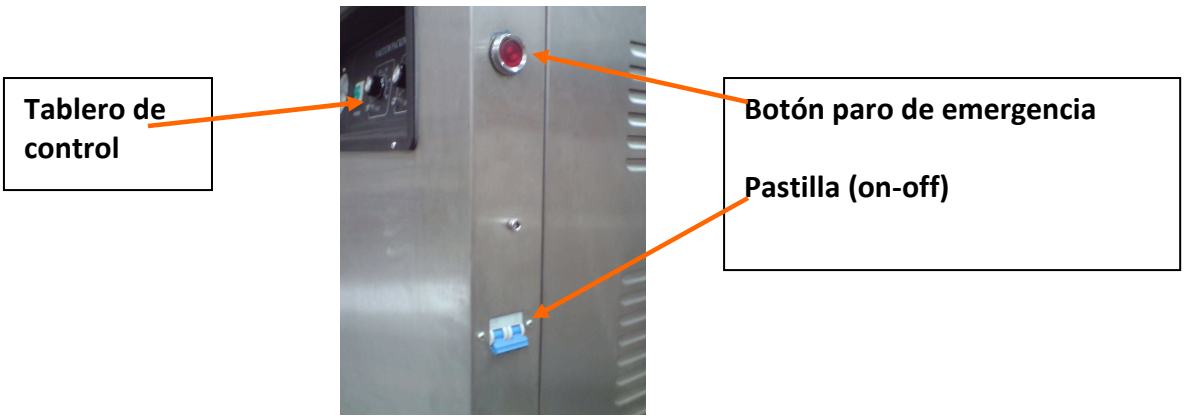
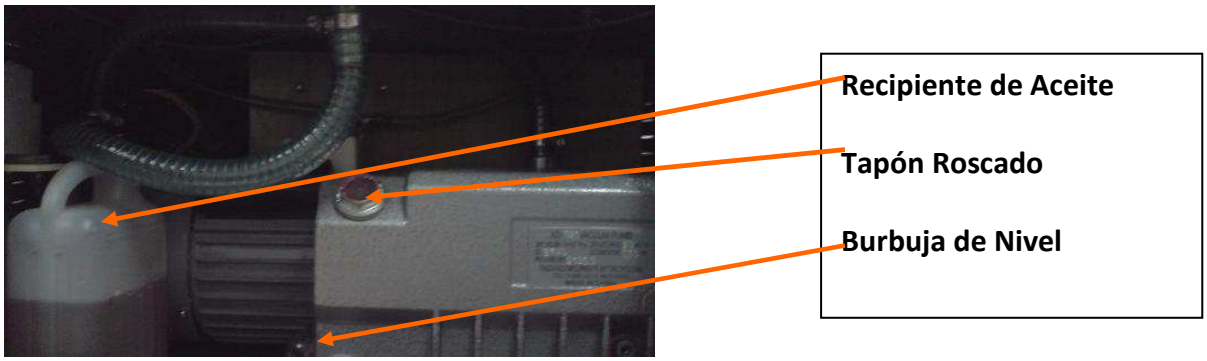


FIGURA 1

2. LLENADO DE ACEITE.

Retire el panel derecho del equipo, el cual viene sujeto con 2 tornillos.
En el interior de la empacadora de alto vacío (DZ-500), también encontrara un recipiente con aceite (figura 2), el cual lo utilizaremos para llenar de aceite el equipo. Para realizar el llenado, usted debe retirar el tapón roscado (figura 2), y verter el aceite. La burbuja de nivel, solo se debe llenar hasta la mitad, (figura 2).



FIGURA

3. PISTON PARA CERRADO DE LA TAPA.

Cuando a usted se le entrega la empacadora al alto vacío (DZ-500), el pistón para el cerrado de la tapa esta desactivado, para activar el pistón usted deberá abrir la tapa

hasta arriba, para que el pistón se active, (figura 3). La función del pistón activado, es la de tensionar la tapa, para dejarla abierta y así usted podrá introducir el producto a empacar sin ningún problema. (Figura 4). Para empezar el proceso de empacado usted debe presionar la tapa hasta que se inicie el proceso de vacío, al terminar el proceso la tapa se abrirá automáticamente.
Si usted ya no va a utilizar la empacadora al alto vacío (DZ-500), usted debe de abrir la tapa hasta arriba, y presionar el pistón hacia abajo (así quedara desactivado) (figura 4), y la tapa podrá bajarse, en ese momento usted podrá guardar su empacadora al alto vacío (DZ-500)

Pistón

(Para activarlo, abra la tapa hasta arriba)

(Para desactivarlo, abra la tapa hasta arriba y presione hacia abajo el pistón.)

FIGURA 3

Tapa abierta (pistón activado)

La tapa se cerrara cuando el pistón este desactivado. Desactive el pistón cuando usted deje de utilizar el equipo o cuando se disponga a guardarlo.

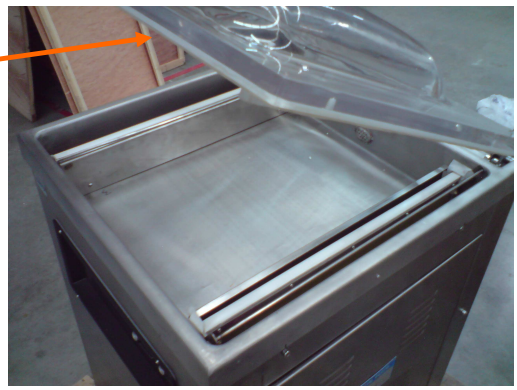


FIGURA 4

4. COLOCACION DEL PRODUCTO A EMPACAR.
La cámara de empacado al alto vacío cuenta con 2 resistencias de sellado, esto le permitirá empacar dos producto a la vez, (figura 5). La capacidad de la empacadora al alto vacío es de 7.5 – 8kg aproximadamente. Se podrán colocar 2 bolsas o mas

dependiendo de la capacidad de estas. Hasta completar los 7.5 – 8kg aproximadamente. (Figura 6).

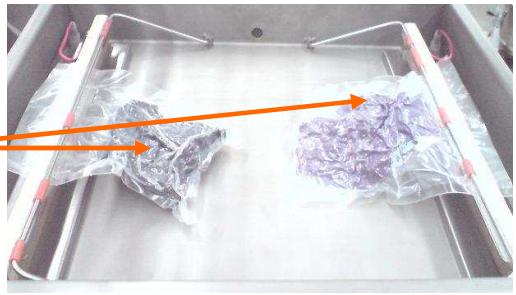


FIGURA 5

FIGURA 6

IV. PROGRAMACION

La programación de la empacadora al alto vacío es muy sencilla ya que solo cuenta con:

CANT.	DESCRIPCIÓN
1	MANÓMETRO: NOS INDICA EL NIVEL DE VACÍO GENERADO EN LA CÁMARA.
1	BOTÓN DE ENCENDIDO: ENCENDER Y APAGAR EL EQUIPO.
1	PERILLA DE TIEMPO DE VACÍO: SELECCIONAR EL TIEMPO PARA EL VACÍO (25 – 35 SEG.)
1	PERILLA DE NIVEL DE SELLADO: SELECCIONA EL GRADO DE SELLADO (2.5 – 3.5)

COMPONENTES DEL TABLERO DE CONTROL (FIGURA 7)

Manómetro - Botón encendido - Perilla vacío - Perilla sellado

PROGRAMACIÓN SUGERIDA:

Encender la empacadora al alto vacío: presione el botón verde. La luz verde indicara que la maquina esta encendida.

Botón de tiempo de vacío: colóquelo entre (25seg – 35seg). Este será el tiempo que la maquina realizara el vacío. “esta programación es sugerida, si usted cree que lo que usted esta empacando necesite mas tiempo o menos puede cambiar el tiempo.”

Botón de sellado: colóquelo entre (2.5 - 3.5). Este será el nivel con el cual se realizara el sellado de la bolsa. “esta programación es sugerida, si usted cree que la bolsa necesita mas sellado o es demasiado usted puede cambiar el tiempo.”

Una vez que estos pasos sencillos fueron realizados, coloque el producto en la cámara de vacío y cierre la tapa, ejerciendo un poco de presión hasta que empieza a realizar el vacío.
Cuando la empacadora esta realizando la tarea de vacío, una luz indicadora color rojo se encenderá (localizada en la parte inferior de la perilla de vacío). Esta misma luz se apagara cuando este proceso se de por terminado.
Enseguida seguirá el proceso de sellado, este paso también será indicado por una luz color roja (localizada en la parte inferior de la perilla de sellado).

Al terminar el proceso de vacío y sellado, la tapa se abrirá automáticamente y usted podrá retirar el producto empacado. Y nuevamente podrá realizar el proceso.

IV. FALLAS COMUNES

1. LA TAPA NO SE MANTIENE CERRADA.

Se debe a que no se esta generando ningún vacío, debido a que el empaque de la tapa no esta sellando correctamente el contorno de la cámara de vacío

Revisar:

A) Cerciórese que el empaque de la tapa no haya sufrido ningún daño.
B) Asegúrese de que ningún objeto extraño este bloqueando el contacto entre el empaque y la superficie de la cámara de vacío.
C) Al momento de empezar el proceso de vacío, se debe presionar la tapa, esto ayudara a que el empaque haga contacto por completo en el contorno de la cámara de vacío.

2. NO HACE VACIO.

Esta falla puede ser provocada por 3 motivos
Ponga en funcionamiento normal la empacadora de alto vacío. Apáguela por medio del interruptor trasero y observe el manómetro en la parte frontal del equipo:

La manecilla del manómetro deberá Permanecer en la misma posición a la que llego justo antes de apagar el equipo.

A) Si se observa que la manecilla se mueve hacia su posición de inicio, podremos hablar de que existe una fuga en el equipo. revise lo siguiente:

*La tapa no esta sellando por completo el contorno de la cámara de vacío (revisar el punto anterior)

*El tornillo por donde se recarga el aceite no este bien ajustado. Revíselo y atorníllelo correctamente.

B) Si la manecilla del manómetro nunca se movió de su posición inicial equipo puede estar trabajando con mangueras sueltas o mal cohonestadas.

*Revise que las conexiones de mangueras estén correctamente realizadas, de lo contrario ajústelas nuevamente asegurando su correcta colocación.

C) Si ya se realizo la inspección de los dos puntos anteriores y todo funciona correctamente pero al terminar el ciclo

de vacío el equipo sigue sin hacer el vacío al producto empacado.

* Revise el Nigel de aceite. La maquina no debe de trabajar con niveles muy altos ni con niveles muy bajos. Ya que pueden ocasionar daños en la bomba de vacío. Realice la carga de aceite a su nivel medio. Usted puede verificar el nivel, directamente por la parte posterior del equipo. Observara una mirilla transparente. Llene hasta la mitad de esa mirilla.

3. LA EMPACADORA NO ESTA REALIZANDO EL SELLADO EN LA BOLSA.

A) Asegúrese de haber seleccionado el nivel adecuado de temperatura para el sellado, dependiendo de la bolsa a utilizar. Ya que el nivel seleccionado puede ser insuficiente para el tipo de bolsa.

B) Usted no ha seleccionado ningún nivel de temperatura, motivo por el cual la resistencia de sellado no esta generando ningún nivel de temperatura.

C) Revise que las terminales de la resistencia de sellado estén conectadas correctamente.

D) Posiblemente la resistencia sufrió un daño (resistencia abierta) cambie la resistencia por una nueva.

EN CASO DE REQUERIR MAS INFORMACIÓN ACERCA DE ESTE U OTROS PRODUCTOS CONTACTE A SU DISTRIBUIDOR MAS CERCANO O BIEN ENVÍENOS UN MENSAJE AL CORREO ELECTRÓNICO servicio@crtglobal.com.mx O VISITE LA PAGINA www.crtglobal.com.mx